

Räumwerkzeuge

Einteilung Benennungen Bauarten

DIN
1415
Blatt 1

Broaches; Classification, nomenclature, designs

Outils de brochage; Classification, nomenclature, conceptions

Zugleich Ersatz für DIN 1415 Blatt 2

Räumwerkzeuge sind mehrzahnige, spanende Werkzeuge mit gerader, schraubförmiger oder kreisförmiger Schnittbewegung, deren gestaffelte Schneidzähne von außen (Außen-Räumwerkzeug) oder von innen (Innen-Räumwerkzeug) in das Werkstück eindringen.

Die in Abschnitt 8 dieser Norm enthaltenen fremdsprachigen Benennungen (in der Reihenfolge englisch, französisch) sind nicht Bestandteil dieser Norm. Sie sollen nur das Übersetzen erleichtern.

Inhalt

	Seite		Seite
1. Einteilung	1	7. Schafthalter	11
2. Darstellung	2	8. Übersicht der Benennungen	12
3. Benennungen am Räumwerkzeug und am Werkstück	2	9. Übersicht der DIN-Normen für Räumwerkzeuge	16
4. Lage der Schäfte und Endstücke	5	10. Reihenfolge der Angaben für Räumwerkzeuge	17
5. Zusammengesetzte Räumwerkzeuge	8	11. Kennzeichnung	17
6. Endstückhalter	10		

1. Einteilung

Die Einteilung in Plan-, Rund-, Schraub- und Form-Räumwerkzeuge ergibt sich aus der zu erzeugenden Fläche:

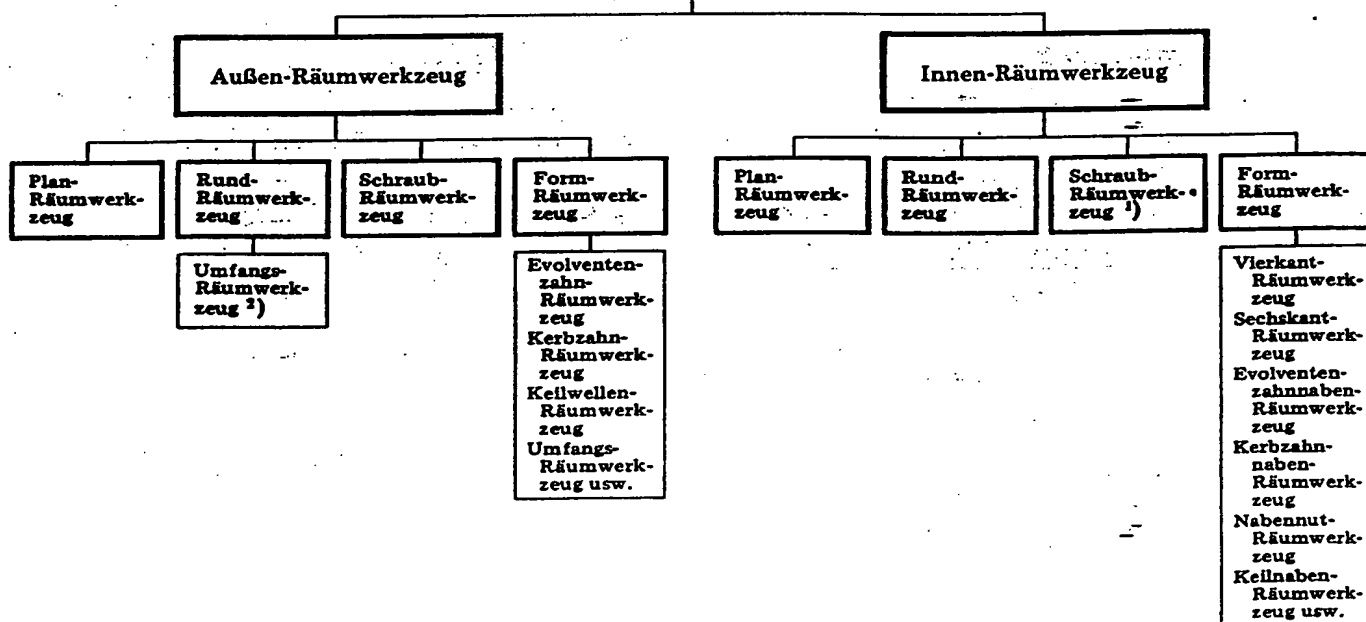
ebene Fläche
kreiszyklindrische Fläche
Schraubfläche
beliebige Formfläche

Weitere Unterteilung entsprechend der nachstehenden Übersicht.

Im allgemeinen wird die Schnittbewegung durch Ziehen aufgebracht. Bei Schnittbewegung durch Drücken lautet die Benennung z. B.:

Kerzbahnab-Drück-Räumwerkzeug

Räumwerkzeuge



1) Bisher auch Drall- oder Spiral-Räumwerkzeug genannt

2) Auch Tubus-Räumwerkzeug genannt

Fortsetzung Seite 2 bis 17
Erläuterungen Seite 18

Fachnormenausschuß Werkzeuge und Spannzeuge im Deutschen Normenausschuß (DNA)

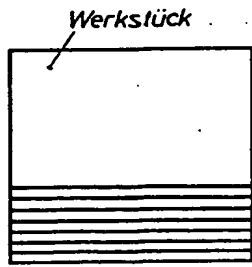


Bild 3. Tiefenstaffelung der Schneidzähne beim Plan-Räumwerkzeug

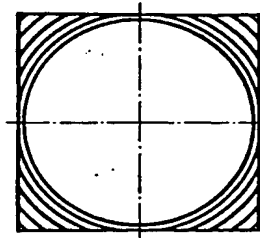


Bild 4. Tiefenstaffelung der Schneidzähne beim Vierkant-Räumwerkzeug

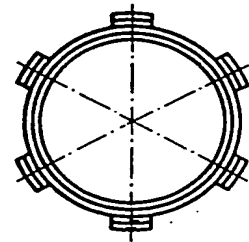


Bild 5. Tiefenstaffelung der Schneidzähne beim Keilnaben-Räumwerkzeug

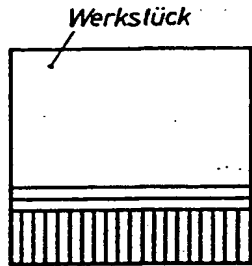


Bild 6. Seitenstaffelung der Schneidzähne

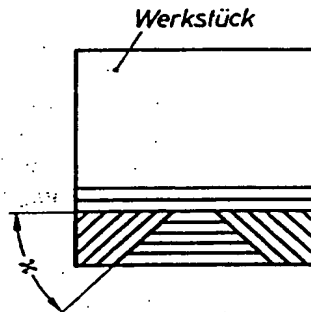


Bild 7. Keilstaffelung der Schneidzähne (Kombination von Seiten- und Tiefenstaffelung)

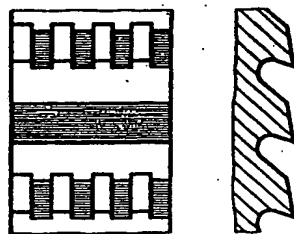


Bild 8. Doppelsprungstaffelung der Schneidzähne 5)

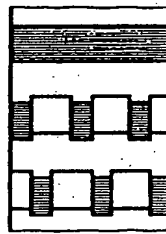
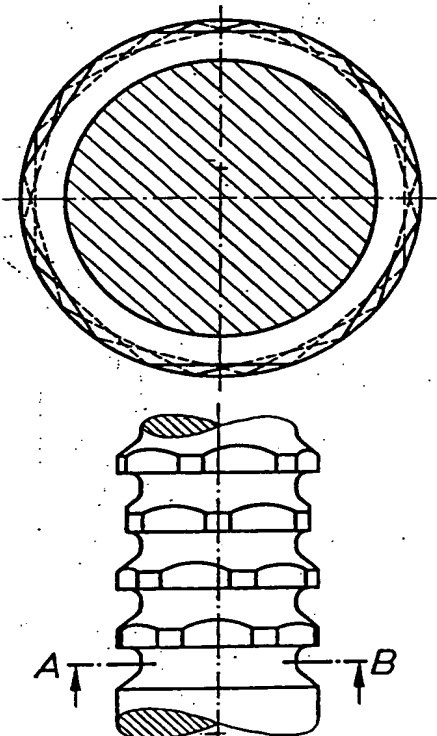


Bild 9. Mehrfachsprungstaffelung der Schneidzähne 5)



Schnitt A-B
(1. bis 4. Schneidzahn vergrößert dargestellt)
Bild 10. Mehrfachsprungstaffelung der Schneidzähne mit beidseitig versetzten Schneiden 6)

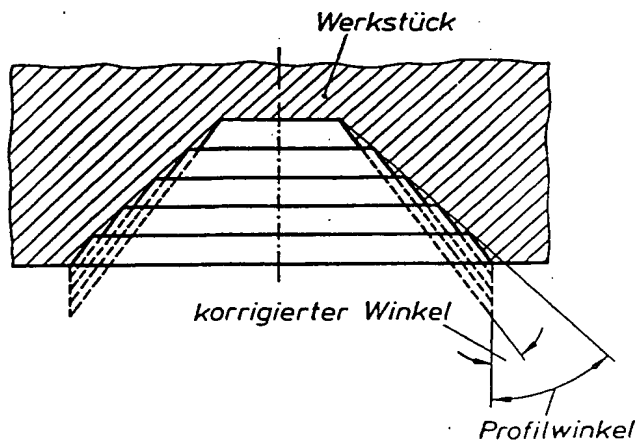


Bild 11. Profilgefälle beim Profilräumen

5) Bei der Sprungstaffelung sind zwei oder mehr Zähne gleicher Höhe zu einer Gruppe zusammengefaßt.

6) Die Zähne sind gruppenweise entlang der skizzierten Linien angeordnet.

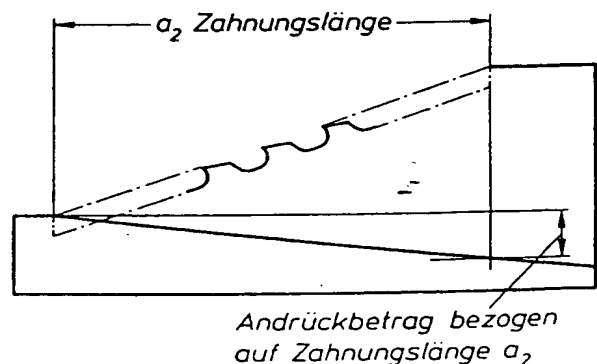


Bild 12. Andrückbetrag

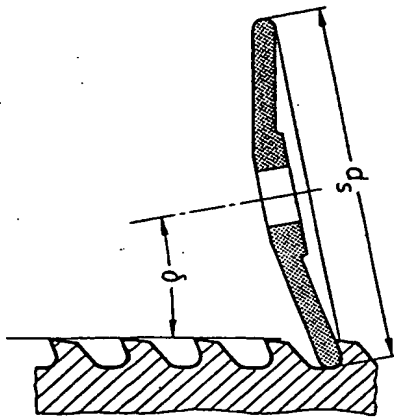


Bild 13. Anstellwinkel beim Spanflächenschleifen

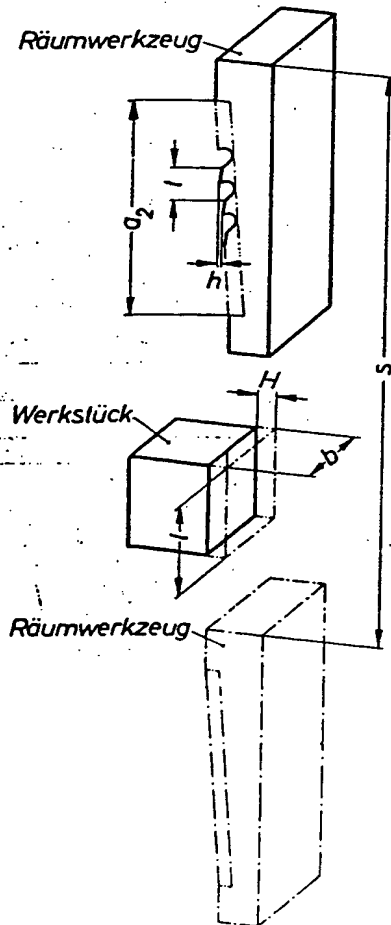


Bild 14. Werkstück und Räumwerkzeug

Maßbuchstaben und Benennungen

Räumwerkzeug

 a_1 Einführungslänge (bis zum Auslauf der Spankammer) a_2 Zahnungslänge $a_{2.1}$ Länge der Schruppzahnung $a_{2.2}$ Länge der Schlichtzahnung $a_{2.3}$ Länge der Reservezahnung a_3 Führungsstücklänge b_{fa} Breite der Freiflächenfase b_{fy} Breite der Spanflächenfase c Spankammertiefe d_R Größter Räumwerkzeugdurchmesser e Zahnrückendicke h_1 Spanungsdicke der Schruppzähne h_2 Spanungsdicke der Schlichtzähne l_1 Schaftlänge l_2 Endstücklänge r Spanflächenradius t Teilung t_1 Teilung der Schruppzahnung t_2 Teilung der Schlicht- und Reservezahnung $x = \frac{A_K}{h \cdot l}$ Spanraumfaktor z Gesamtzähnezahl z_1 Anzahl der Schruppzähne z_2 Anzahl der Schlichtzähne z_3 Anzahl der Reservezähne z_E max. Anzahl der beim Räumen im Eingriff befindlichen Zähne A_K Spankammerquerschnitt L Räumwerkzeug-Gesamtlänge α Freiwinkel α_f Fasenfreiwinkel γ Spanwinkel γ_f Fasenspanwinkel κ Einstellwinkel λ Neigungswinkel ρ Schneidenrundung

Werkstück

 b Spanungsbreite h Spanungsdicke l Spanungslänge H Dicke der abzuräumenden Schicht H_1 Dicke der durch Schruppen abzuräumenden Schicht H_2 Dicke der durch Schlichten abzuräumenden Schicht

Sonstiges

 d_S Schleifscheibendurchmesser beim Spanflächenschleifen i Anzahl der Räumstellen k_s Spezifische Hauptschnittkraft s Hub F_S Schnittkraft δ Anstellwinkel beim Spanflächenschleifen